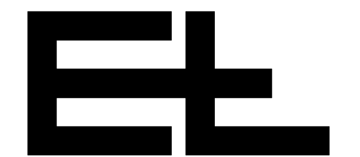


Manuel d'utilisation

fr

Système guide-bande SWA 95..

Composants :

ANL--250784-FR-01

Explication des symboles

➜ indique les tâches à exécuter

‖ signale des informations et des conseils importants

! **signale les instructions à suivre impérativement, sous peine de ne pas garantir la sécurité d'utilisation du système de guidage de bande SWA 95..**

1. Principe de fonctionnement

1.1 Structure et destination du système guide-bande

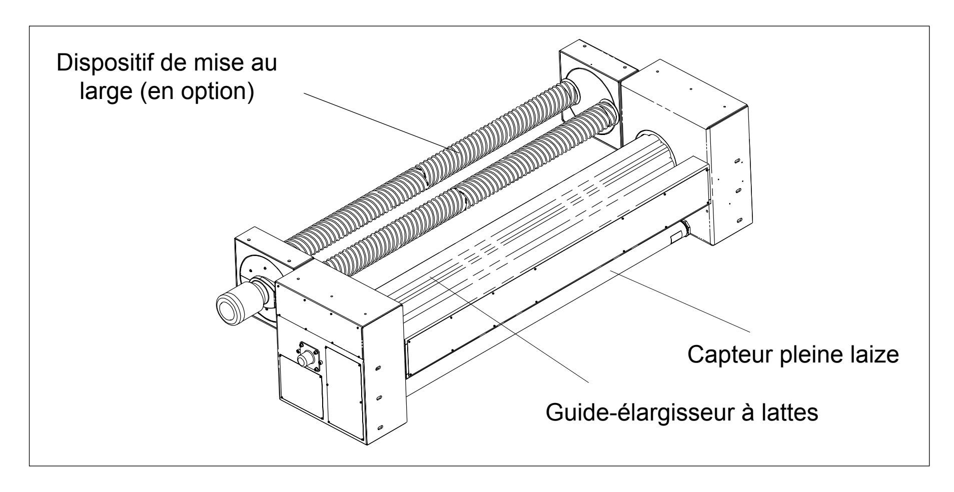
Le système de guidage de bande SWA 95.. se compose d'un guide-élargisseur à lattes et d'un capteur. Si les lattes du guide-élargisseur sont munies de profilés de guidage segmentés, le système guide-bande permet en outre de mettre au large la bande de produit.

En fonction des impératifs de mise en œuvre, il est possible de combiner le système avec un dispositif de mise au large permettant de déployer les lisières enroulées des tissus maille et d'assurer l'introduction sans pli de la bande de produit.

Au besoin, il est également possible d'intégrer au guide-élargisseur à lattes un entraînement complémentaire permettant de compenser le moment de frottement généré par le guide-élargisseur à lattes.

De plus, l'adjonction à l'ensemble du système d'un embarreur en amont permet également d'ajuster la tension de la bande de produit.

Doté du capteur pleine laize FE 4..., le système de guidage de bande SWA 95.. permet de guider la bande suivant son centre ou son bord.



Exemple:
Système SWA 95.. avec dispositif de mise au large, capteur pleine laize et guide-élargisseur à lattes en version boîtier avec profilés de guidage continus

Capteur

➜ Voir le descriptif correspondant.

Guide-élargisseur à lattes

➜ Voir le descriptif correspondant.

Organes de commande (en option)

➜ Voir le descriptif correspondant.

Dispositif de mise au large (en option)

➜ Voir le descriptif correspondant.

Entraînement complémentaire (en option)

➜ Voir le descriptif correspondant.

1.2 Mode de fonctionnement

Le capteur délivre, en fonction de la position de la bande de produit, un signal à la carte de régulation RK 4310.

Si la position de la bande de produit dévie par rapport à sa position de consigne, la carte de régulation RK 4310 analyse le signal du capteur et le transmet à la vanne 5/3 voies. En fonction de la commande, l'une des deux conduites d'air vers le vérin pneumatique est alimentée en air comprimé. Le mouvement du vérin pneumatique entraîne le déplacement des profilés de guidage du guide-élargisseur à lattes qui corrigent alors la position de la bande de produit en défilement pour la replacer en sa position de consigne.

2. Montage

! Respectez les prescriptions locales de sécurité et de prévention des accidents en vigueur dans votre branche !
Seul le personnel technique dûment qualifié est habilité à procéder aux opérations de montage décrites ci-dessous.

2.1 Guide-élargisseur à lattes

➜ Monter le guide-élargisseur à lattes conformément au descriptif ci-joint. Se référer également au plan coté.

2.2 Dispositif de mise au large (en option)

Le dispositif de mise au large est déjà monté dans les systèmes de guidage de bande en version boîtier. Sinon, se référer au descriptif du dispositif de mise au large.

2.3 Entraînement complémentaire (en option)

En règle générale, l'entraînement complémentaire est déjà monté. Sinon, se référer au descriptif de l'entraînement complémentaire.

2.4 Organes de commande (en option)

➜ Orienter la portée optique des organes de commandes vers le système guide-bande pour permettre le contact visuel.

2.5 Unité d'entretien

➜ Monter l'unité d'entretien le plus près possible de la vanne 5/3 voies.
Cela évite toute chute de pression entre l'unité de pression et la vanne 5/3 voies. La totalité de l'air comprimé reste ainsi à la disposition du vérin pneumatique. L'unité d'entretien doit toujours être montée à la verticale, avec le réservoir de condensation dirigé vers le bas.

3. Installation

! Respectez les prescriptions locales de sécurité et de prévention des accidents en vigueur dans votre branche !
Seul le personnel technique dûment qualifié est habilité à procéder à l'installation du système guide-bande SWA 95..

➜ Poser les câbles électriques et les conduites d'air comprimé conformément aux schémas de connexions ci-joint.

Les câbles qui **ne sont pas** fournis par E+L doivent être conformes aux câbles E+L, donc également blindés, afin que **toutes** les connexions puissent être effectuées conformément aux schémas de connexions.

➜ Les fils de signaux doivent être posés avec blindage et séparés des lignes à grande intensité.

4. Mise en service

! Personne ne doit se tenir dans le rayon d'action du système de guidage de bande pendant sa mise en service ou son utilisation. Respectez les prescriptions locales de sécurité et de prévention des accidents en vigueur dans votre branche.
Seul le personnel technique dûment qualifié est habilité à procéder aux opérations décrites ci-dessous.

4.1 Guide-élargisseur à lattes

Le système guide-bande ayant été vérifié et réglé par le personnel de E+L, sa mise en service se limite aux points suivants :

➜ Vérifier que les différentes liaisons ont été correctement effectuées (câblage électrique ou conduites d'air comprimé).

➜ Ouvrir l'amenée d'air comprimé et régler l'unité d'entretien sur 3 ou 4 bar.

4.2 Dispositif de mise au large (en option)

➜ Mettre en marche le dispositif de mise au large et observer le sens de rotation des vis élargisseuses.

Les vis élargisseuses doivent tourner dans le sens inverse au défilement de la bande. Les filets des vis élargisseuses doivent se diriger "vers l'extérieur". Si ce n'est pas le cas, le sens de rotation du motoréducteur à courant alternatif doit être inversé ; se référer pour cela au descriptif du dispositif de mise au large.

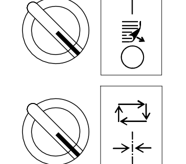
4.3 Entraînement complémentaire (en option)

➜ Effectuer les vérifications données par le descriptif correspondant.

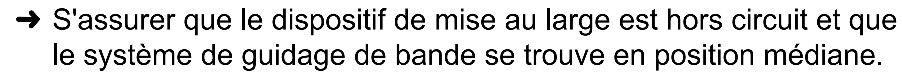
5. Utilisation

! **Pour introduire la bande de produit, le régulateur du défilement de la bande et la machine de production doivent être à l'arrêt.**
Attention, danger ! Seul le personnel technique dûment qualifié est habilité à utiliser le système guide-bande SWA 95..

5.1 Régulation suivant le centre de la bande



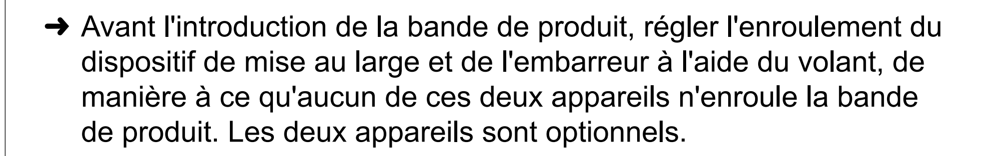
➜ Couper la tension d'alimentation du régulateur de défilement de la bande ainsi que l'amenée d'air comprimé.



➜ S'assurer que le dispositif de mise au large est hors circuit et que le système de guidage de bande se trouve en position médiane.

Embarreur

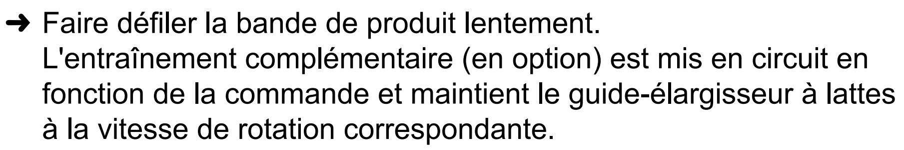
Dispositif de mise au large



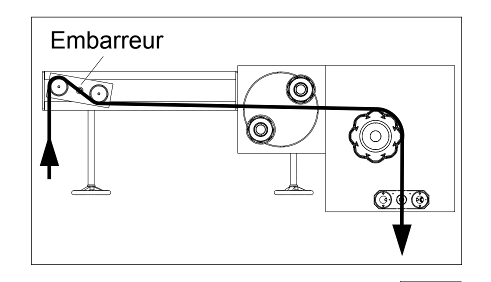
➜ Avant l'introduction de la bande de produit, régler l'enroulement du dispositif de mise au large et de l'embarreur à l'aide du volant, de manière à ce qu'aucun de ces deux appareils n'enroule la bande de produit. Les deux appareils sont optionnels.



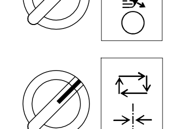
➜ Introduire la bande de produit.



➜ Faire défiler la bande de produit lentement.
L'entraînement complémentaire (en option) est mis en circuit en fonction de la commande et maintient le guide-élargisseur à lattes à la vitesse de rotation correspondante.



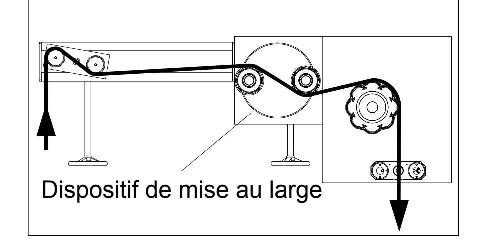
➜ La tension initiale de la bande de produit est ajustée à l'aide de l'embarreur (en option).



➜ Mettre le dispositif de mise au large (en option) sous tension.



➜ Placer le système de guidage de bande en mode automatique.

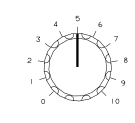


➜ Ajuster l'effet de mise au large voulu (enroulement) avec le volant du dispositif de mise au large (en option).



➜ Faire défiler la bande de produit à la vitesse normale de production.

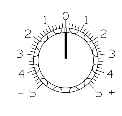




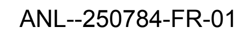


➜ Régler le couple de l'entraînement complémentaire (en option) en mode normal (voir le descriptif de l'entraînement complémentaire).

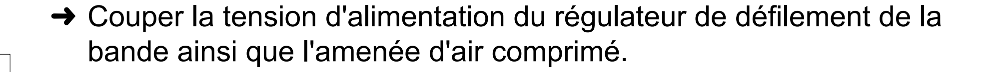
En cas d'utilisation de bandes de différentes matières et/ou de vitesses variables, il est nécessaire de procéder à un réajustage du couple de l'entraînement complémentaire à chaque changement.



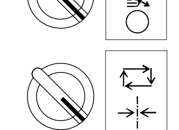
➜ Régler le déport de la bande (en option).



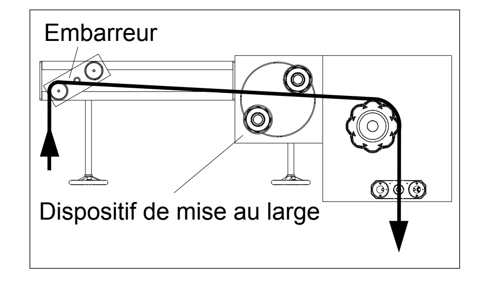
5.2 Régulation suivant le bord de la bande



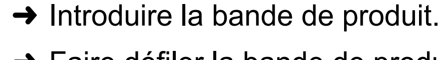
➜ Couper la tension d'alimentation du régulateur de défilement de la bande ainsi que l'amenée d'air comprimé.



➜ S'assurer que le dispositif de mise au large est hors circuit et que le système de guidage de bande se trouve en position médiane.

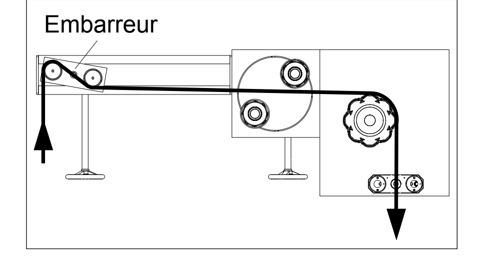


➜ Avant l'introduction de la bande de produit, régler l'enroulement du dispositif de mise au large et de l'embarreur à l'aide du volant de manière à ce qu'aucun de ces deux appareils n'enroule la bande de produit. Les deux appareils sont optionnels.

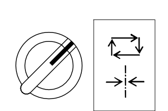


➜ Introduire la bande de produit.

➜ Faire défiler la bande de produit lentement.
L'entraînement complémentaire (en option) est mis en circuit en fonction de la commande et maintient le guide-élargisseur à lattes à la vitesse de rotation correspondante.

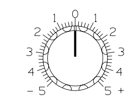


➜ La tension initiale de la bande de produit est ajustée à l'aide de l'embarreur (en option).



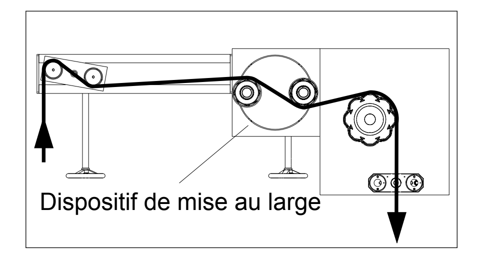
➜ Mettre le dispositif de mise au large (en option) sous tension.

➜ Placer le système de guidage de bande en mode automatique.

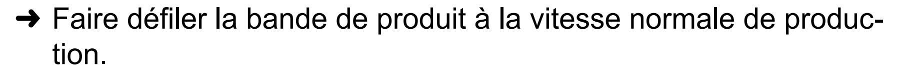


➜ Modifier le déport de la bande jusqu'à ce que la position du bord de la bande coïncide avec la position de consigne souhaitée.

Régler la position de consigne pour que la bande de produit défile sur le guide-élargisseur à lattes pratiquement au centre machine.



➜ Ajuster l'effet de mise au large voulu (enroulement) avec le volant du dispositif de mise au large (en option).

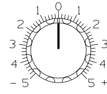


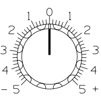
➜ Faire défiler la bande de produit à la vitesse normale de production.



➜ Régler le couple de l'entraînement complémentaire (en option) en mode normal (voir le descriptif de l'entraînement complémentaire).

En cas d'utilisation de bandes de différentes matières et/ou de vitesses variables, il est nécessaire de procéder à un réajustage du couple de l'entraînement complémentaire à chaque changement.





➜ Régler le déport de la bande (en option).

6. Maintenance

! Le système de guidage de bande et la machine de production doivent être à l'arrêt avant tous travaux de maintenance. Seul le personnel technique dûment qualifié est habilité à effectuer les opérations d'entretien du système de guidage de bande SWA 95..

6.1 Capteur

➜ Voir le descriptif correspondant.

6.2 Guide-élargisseur à lattes

➜ Voir le descriptif correspondant.

6.3 Dispositif de mise au large (en option)

➜ Voir le descriptif correspondant.

6.4 Entraînement complémentaire (en option)

➜ Voir le descriptif correspondant.

6.5 Unité d'entretien

Le réservoir de condensation est automatiquement vidé dès que la pression du réservoir baisse à 0 bar (la nuit par exemple). Si cette purge n'a pas lieu avant que l'eau ait atteint la marque du niveau maximum, purger le réservoir manuellement.

7. Caractéristiques techniques

Les caractéristiques techniques dépendent des appareils utilisés ; les consulter dans les différents descriptifs correspondants.

Sous réserve de modifications techniques

Erhardt + Leimer GmbH
Postfach 10 15 40
D-86136 Augsburg
Téléphone (0821) 24 35-0
Fax (0821) 24 35-6 66
Internet http://www.erhardt-leimer.com
E-mail info@erhardt-leimer.com

